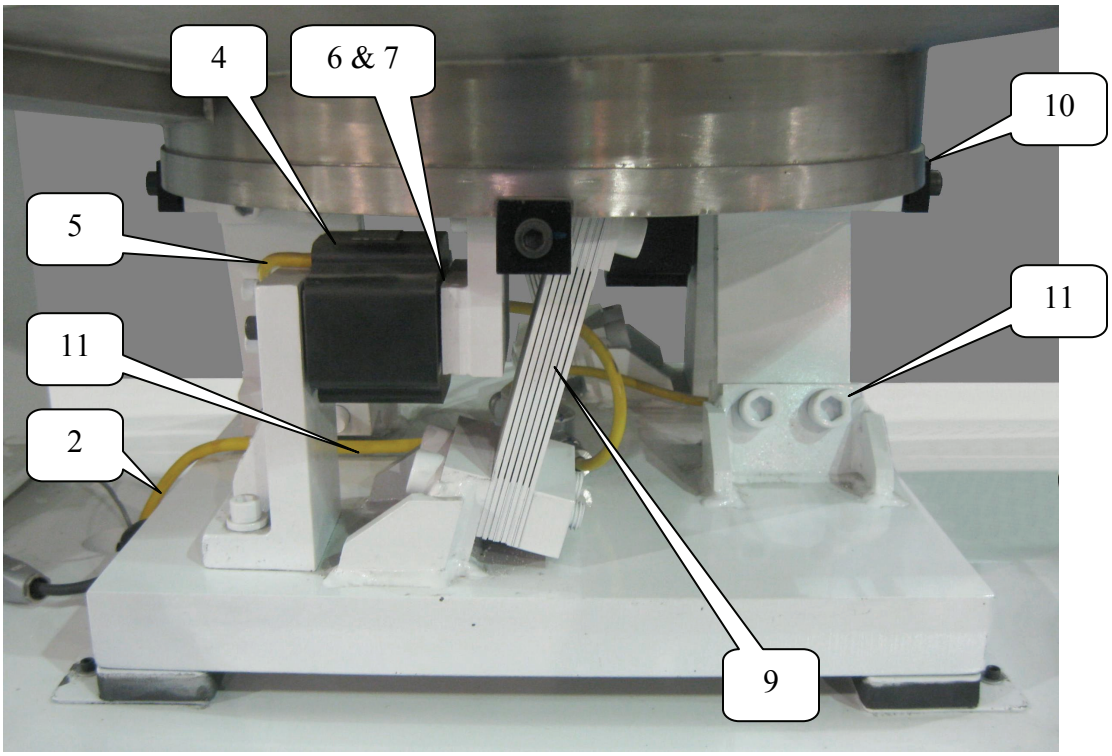
ORIENTEUR VIBRANT
GUIDE DE DÉPANNAGE

L'ORIENTEUR VIBRANT NE VIBRE PAS

Lorsque les vibrations sont absente, il peut y avoir plusieurs causes et en voici quelques-unes:

1) L'alimentation électrique est hors circuit.
2) L'alimentation électrique est inadéquate (prise d'alimentation électrique situé au mur).
3) La rallonge reliant l'orienteur aux commandes est débranché ou endommagée.
4) Un fusible est grillé dans le panneau électrique (ou dans le contrôle).
5) Une bobine est court-circuitée.
6) Un fil électrique est débranché à la bobine.
7) L'écartement entre la bobine et la plaque de génération (ilamb) est trop petit ou la surface est endommagée.
8) Des débris sont intercalés entre la bobine et la plaque de génération (ilamb).
9) L'orienteur vibrant touche des équipements périphériques.
10) Un ou plusieurs ressorts sont brisés.
11) L'orienteur est mal fixé sur la « drive ».
12) Les boulons d'ancrage des ressorts ne sont pas suffisamment serrés.



L'ORIENTEUR VIBRANT VIBRE PEU OU SEMBLE FONCTIONNER LENTEMENT

Si votre orienteur vibrant présente des vibrations insuffisantes ou semble fonctionner au ralenti (le mouvement des pièces est irrégulier):

1) La base de support est trop mince (absorption des vibrations sous forme de micro déflexions).
2) La base de support est mal montée ou manque de rigidité.
3) L'orienteur vibrant est monté sur une base de support qui est trop en porte-à-faux par rapport aux appuis au sol et ne peut transmettre suffisamment de vibrations à l'orienteur.
4) La table n'est pas de niveau ou mal retenue au sol.
5) L'écartement entre la bobine et la plaque de génération est incorrect. L'écartement correct devrait se situer entre 0,030" à 0,060" pour A.C. (non rectifié) et 0,060" à 0,100" pour D.C (rectifié) (Voir la section des ajustements pour le type de courant).
6) La machine couplée fait tomber les pièces des chutes (cadence trop élevée et à coups « indexing » brusques.
7) Le voltage d'alimentation des bobines varie.
8) L'unité d'excitation peut exiger un nouveau calibrage en fonction du voltage disponible dans le secteur où la machine est installée.
9) Les pièces sont courbées, tordues, présentent des bavures, de l'huile, de l'agent de démoulant, un lubrifiant qui les recouvre et qui nuit à leur glissement.
10) Une accumulation trop importante de débris ou de contaminants pourrait nuire à leur glissement.
11) Les brides d'attaches qui retiennent l'orienteur au châssis sont lâches ou l'orienteur ne repose pas convenablement sur ses points d'appui. Il est très important que l'orienteur touche à tous ses points d'appui sur le châssis. Si l'orienteur est mal appuyé, les vibrations du châssis sont incorrectement transmises et l'orienteur pourrait présenter des points morts (points où il n'y a aucune vibration percevable). L'orienteur pourrait aussi être trop lourd ou trop léger pour les ressorts de l'unité d'excitation (mauvais calibrage).
12) L'écartement entre la bobine et la plaque de génération est très important. Si l'écartement est trop petit, l'unité d'excitation émettra un son de claquement. Si l'écartement est trop grand, la bobine surchauffera.
13) Si tous les points ci-dessus ne fonctionne pas, vérifier si il n'y a pas de soudure de brisée sur le bol, des réparations devront peut être à faire.

*Note: Si des réparations sont nécessaire et que cela implique des soudures ou du polissage… contacter **Orientech** au **1-450-562-0745** pour avoir plus de détails, il est possible dans certain cas qu'il y est des tâche et des procédure spécial…